

# SUNPOR® A 355 SE

Technisches Merkblatt  
H-21-TM 355 SE Revision : 08

SUNPOR® A 355 SE ist ein expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu Polystyrolhartschaumplatten und Formteilen verarbeitet werden kann.

## Anwendung:

SUNPOR® A 355 SE wird für Blockproduktion von PS 20 d.h. Wärmedämmung unter Belastung und für Außenwand-Wärmedämmverbundsystem (VWS) gemäß ÖNORM B 6110 verwendet.

Weiters ist es auch zur Produktion von Blockware mit einem Raumgewicht von 15 – 30 kg/m<sup>3</sup> bzw. EPS-Formteilen geeignet. Platten mit einer Dichte von 25 bzw. 30 kg/m<sup>3</sup> sind auch für begehbare, befahrbare u. begrünte Flächen verwendbar.

SUNPOR® A 355 SE ist mit Polymerflammschutz ausgerüstet und ist nach DIN 4102/B1 und EN 13501-1 Klasse E zertifiziert.

## Dichtebereich:

15 – 25 kg/m<sup>3</sup>

## Granulatgeometrie:

SUNPOR® A 355 SE wird in Form eines Perlgranulates geliefert.

Granulatsdurchmesser:

0,6 - 1,0 mm (> 95 Gew.%)

## Pentangehalt:

> 6,0 Gew.% (zum Zeitpunkt der Abfüllung)

## Wassergehalt:

< 0,4 Gew.% (zum Zeitpunkt der Abfüllung)

## Verpackung und Lagerung:

SUNPOR® A 355 SE wird in Oktabins (Höhe 176 cm) auf Paletten (114x114 cm) mit jeweils 1150 kg (netto) geliefert.

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Um die gewünschten Eigenschaften von SUNPOR® A 355 SE zu erhalten, sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von einem Monat verarbeitet werden.

## Verarbeitung:

### Vorschäumen:

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann SUNPOR® A 355 SE auf Dichten von etwa 15 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden.

SUNPOR® A 355 SE ist antistatisch behandelt, um elektrostatische Aufladung beim Transport zu vermeiden.

### Zwischenlagerung:

Die Zwischenlagerzeit sollte zwischen 10 und 48 Stunden liegen. Bei höheren Dichten ist die Verarbeitung auch in einem größeren Zeitraum möglich.



### **Ausschäumen:**

SUNPOR<sup>®</sup> A 355 SE kann auf handelsüblichen Blockformen und Formteilautomaten verarbeitet werden.

Formteile können in einem sehr breiten Verarbeitungsbereich hergestellt werden und je nach Anwendung kann die Verschweißung bzw. Oberflächenbeschaffenheit durch die Bedampfung und Füllspalt optimiert werden.

Gute Formfüllung erreicht man ab etwa 8mm Wandstärke.

### **Transport:**

ADR-Bezeichnung: Stoff-Nr: 2211:  
Schäumbare Polymer-Kügelchen  
Klasse: 9  
Verpackungsgruppe: III ADR

### **Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von SUNPOR<sup>®</sup> A 355 SE können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. (UEG 1,3 Vol% Pentan)

Da das Treibmittel Pentan relativ langsam aus den Blöcken entweicht, muß auch beim Schneiden frischer Blöcke mit einem zündfähigem Pentan/Luftgemisch gerechnet werden.

Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden.

### **Bitte beachten:**

Dieses technische Merkblatt spiegelt unsere derzeitigen Kenntnisse wider.

Die Eignung für konkrete Verwendungszwecke ist vom Verarbeiter technisch und rechtlich zu prüfen.

Technische Änderungen vorbehalten.

